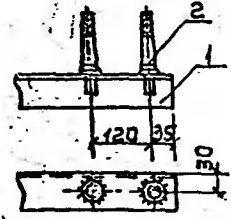


Вариант приварки штырей



* Крепить способом холодной прессовки.

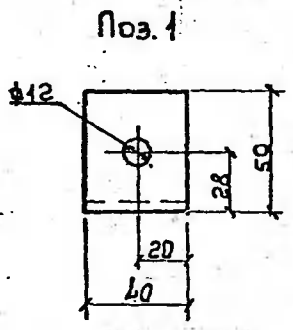
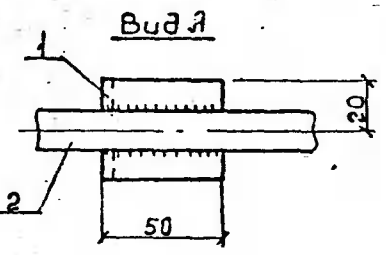
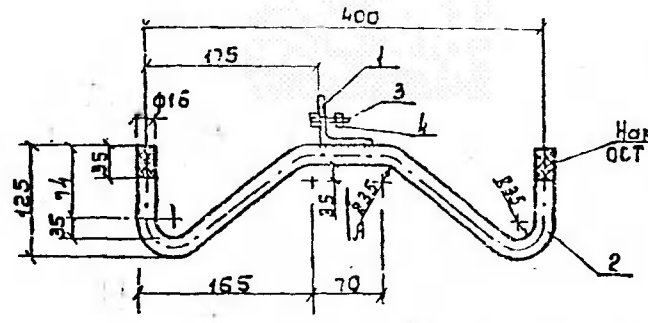
Поз.	Наименование	кол.	Примеч.
<u>Детали</u>			
1	Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-86 L1390	1	6,7 кг
<u>Стандартные изделия</u>			
2	Штырь Ш-16-К-25		
	ОСТ 34-13-931-86	6	

3.407.1-136.3-25

Траверса ТН5

Сталь	Масса	Масштаб
Р	8,7	1:10
Лист		Листов 1
СЕЛЪЭНЕРГОПРОЕКТ		

Исполн	Кочегин	И.И.
Провер	Семичев	А.И.
Инж.	Матвеев	А.И.
Инж.	Матвеев	А.И.



Сварка по ГОСТ 5264-80.

Поз.	Наименование	кол.	Примеч.
<u>Детали</u>			
1	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-86 L40	1	0,15 кг
2	Крч 16 ГОСТ 2590-71, 2-110	1	1,12 кг
<u>Стандартные изделия</u>			
3	Болт М10x25 ГОСТ 7798-70	1	
4	Гайка М10 ГОСТ 5915-70	1	

3.407.1-136.3-26

Траверса ТН7

Сталь	Масса	Масштаб
Р	1,3	1:5
Лист		Листов 1
СЕЛЪЭНЕРГОПРОЕКТ		

Исполн	Кочегин	И.И.
Провер	Семичев	А.И.
Инж.	Матвеев	А.И.
Инж.	Матвеев	А.И.